

GC EUROPE N.V.
Interleuvenlaan 13
B-3001 Leuven



MANUFACTURED by
GC EUROPE N.V.
Interleuvenlaan 13, B-3001 Leuven, Belgium

DISTRIBUTED by
GC EUROPE N.V.
Research Park, Interleuvenlaan 13, B-3001 Leuven, Belgium

GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street, Alsip, ILL. 60803 U.S.A.

PRINTED IN E.U.



GC Initial INmetalbond

Prior to use, carefully read the instructions

GC Initial INmetalbond

INmetalbond is used as a thin layer between the alloy and the first Opaque layer.

The INmetalbond blocs the escaping metal oxides and neutralizes differences in the expansion coefficient. The bonder does not increase the bonding strength as such but allows a wider span of CTE compatibility.

Recommended indications

- Can be used on all PFM alloys, precious as well as non-precious.

Directions for Use

- Metal framework needs to be prepared according manufacturer's instructions.
- Oxidation firing again according manufacturer's instructions.

- Stir paste before using.
- Apply the Bonder in a thin layer but mask the metal completely.
  IMPORTANT:
  To change the consistency of the INmetalbond paste, use the "GC Initial Paste Opaque Thinner".
  Only use it in very small quantities.
  To avoid drying out, close the cap after using.

- The fired Bonder should have a yellowish, slightly shiny surface.
  NOTE:
  The colour of the fired Bonder can vary depending on the composition of the alloys.
  When using NPA (non-precious alloys) with the INmetalbond, the final temperature of the Opaque Washbake does not need to be increased by 20°C anymore.
  e.g.: 1st Opaque Firing on NPA:
  GC Initial MC = 940°C
  GC Initial LF = 830°C

FIRING INSTRUCTION

Preheating Temp.	Drying Time	T° increase	Vacuum	Final Temp.	Holding Time
550°C	6min	80°C/min	Yes	980°C	1min no vacuum

Storage
Store in a cool, dry place.

Shelf life
GC Initial INmetalbond: 5 years

Packages
GC Initial INmetalbond, 2x4gr.



Verarbeitungsanleitung

Vor Gebrauch bitte, diese Anleitung lesen

GC Initial INmetalbond

INmetalbond wird als dünne Schichtung zwischen der Dentallegierung und der ersten Opakerschichtung (Wash-Brand) angewandt.
GC Initial INmetalbond blockiert den Austritt von Metalloxiden und neutralisiert Expansionunterschiede. GC Initial INmetalbond erhöht nicht die Haftstärke an sich, bietet aber eine erhöhte WAK – Kompatibilität.

Empfohlene Anwendungsbereiche:

- Zur Verwendung mit allen Dentallegierungen, sowohl Edelmetall- als auch Nichtedelmetalllegierungen.

Verarbeitung

- Das Metallgerüst muß gemäß den Herstellerangaben vorbereitet werden.
- Oxidationsbrand nach Anweisung des Legierungsherstellers.

- Paste kurz rühren vor dem Gebrauch.
- Den Bonder in einer dünnen, aber das Metall komplett abdeckenden Schicht auftragen.
  WICHTIG:
  Um die Konsistenz der INmetalbondpasten anzupassen, verwende der "GC Initial Pastenopakerverdünner".
  Diesen bitte nur in geringen Mengen verwenden.
  Um das Austrocknen zu verhindern, Kappe sofort nach Gebrauch verschließen.

- Die gebrannte Bonderschichtung soll gelblich, leicht glänzend erschienen.
  ANM.:
  Die Farbe der gebrannten Bonderschicht ist abhängig von der verwendete-ten Legierung. Bei der Verwendung von Nichtedelmetalllegierungen zusammen mit GC Initial INmetalbond braucht die Endtemperatur beim Opaker-Washbrand nicht mehr um 20°C erhöht zu werden.
  z.B.: 1. Opakerbrand auf NEM:
  GC Initial MC = 940°C
  GC Initial LF = 830°C

BRENNTABELLE

Vorheizen	Trockenzeit	Temp.-Erhöhung	Vacuum	Endtem-peratur.	Haltezeit
550°C	6 Min.	80°C/Min.	Ja	980°C	1 Min., kein Vakuum

Aufbewahrung
An einem trockenen, kühlen Ort aufbewahren.

Haltbarkeit
GC Initial INmetalbond: 5 Jahre ab Herstellungsdatum

Packungsgrößen
GC Initial INmetalbond, 2x4gr.



Instruction d'utilisation

Avant toute utilisation, lire attentivement les instructions

GC Initial INmetalbond
INmetalbond est employé en fine couche entre l'alliage et la première couche opaque (lait d'opaque).

INmetalbond stoppe les oxydes s'échappant du métal et neutralise les différences de coefficient d'expansion. INmetalbond n'augmente pas la force d'adhésion mais permet une plus importante compatibilité entre les CET.

Indications
- Peut être employé sur tous alliages céramique, précieux et non-précieux.

Mode d'emploi

- L'alliage doit être préparé suivant les instructions du fabricant.
- L'oxydation doit être faite suivant les instructions du fabricant. (températures et programme)

- Remuez la pâte avant utilisation.
- Appliquez INmetalbond en fine couche afin de masquer l'alliage complètement.
  IMPORTANT:
  Pour changer la consistance de la pâte INmetalbond, utilise le fluidifiant spécial "GC Initial Paste Opaque Thinner".
  A n'utiliser qu'en très petites quantités.
  Pour éviter de sécher, fermer le pot immédiatement.

- Après cuisson INmetalbond devrait avoir une surface jaunâtre et légèrement brillante.
  NOTE :
  La couleur INmetalbond après cuisson peut changer selon la composition des alliages.
  En utilisant NPA (alliages non-précieux) avec l'INmetalbond, la température finale du lait d'opaque n'a pas besoin d'être augmentée de plus de 20°C.
  par exemple : 1er cuisson opaque sur NPA :
  GC Initial MC = 940°
  GC Initial LF = 830°C

TABLEAU DE CUISSON

Temps de préchauffage	Temps de séchage	Montée en Degrés/minute	vide	Température finale	Temps de maintien
550°C	6 mn	80°C/mn	oui	980°C	1 mn sans vide

Stockage
Dans un local frais et sec.

Date de péremption
GC Initial INmetalbond: 5 ans

Conditionnement
GC Initial INmetalbond, 2x4gr.



Istruzioni per l'uso

Prima dell'uso leggere attentamente le istruzioni

GC Initial INmetalbond
INmetalbond si usa in uno strato sottile fra la lega e il primo strato di opaco (wash).

INmetalbond blocca le fuoriuscite di ossidi metallici e neutralizza le differenze nel coefficiente di espansione. INmetalbond non aumenta la forza di adesione in quanto tale ma permette una maggiore compatibilità dei CET.

Utilizzi indicati
- Si può usare con le leghe per ceramica sia nobili che vili.

Istruzioni d'uso

- Le strutture in metallo devono essere preparate secondo le istruzioni del fabbricante.
- Cottura di ossidazione anch'essa secondo le istruzioni del fabbricante.

- Mescolare la pasta prima dell'uso.
- Applicare il bonder in strato sottile ma mascherando completamente il metallo.
  IMPORTANTE:
  Per cambiare la consistenza della pasta INmetalbond usare il diluente "GC Initial Paste Opaque Thinner".
  Va usato in quantità minima.
  Per evitare disidratazione chiudere il tappo subito dopo l'uso.

- Il bonder cotto deve avere una superficie giallognola leggermente brillante.
  NOTA:
  Il colore del bonder cotto può variare a seconda della composizione della lega. Usando leghe vili con INmetalbond, non serve più aumentare di 20°C la temperatura finale dell'opaco.
  esempio.: 1° Cottura opaco su leghe vili:
  GC Initial MC = 940°C
  GC Initial LF = 830°C

ISTRUZIONI DI COTTURA

Preriscaldo Temp.	Asciugatura	Salita	Vuoto	Temp. Finale	Manteni-mento
550°C	6min	80°C/min	SI	980°C	1min in atmosfera

Conservazione
Conservare in ambiente fresco e asciutto.

Validità
GC Initial INmetalbond: 5 anni

Confezione
GC Initial INmetalbond, 2x4gr.

GC Initial INmetalbond

JANUARY 2007

S7401

GB **Buffer between GC Initial metal ceramics and dental alloys**

D **Puffermaterial zwischen GC Initial Metallkeramik und Dentallegierungen**

F **Tampon entre la céramique GC Initial MC, LF et les alliages dentaires**

I **Barriera fra la metallo ceramica GC Initial e le leghe dentali**